

MANUEL D'INSTRUCTIONS

MISE EN GARDE !

POUR REDUIRE LES RISQUES DE BLESSURES, L'UTILISATEUR DOIT LIRE ET COMPRENDRE CE MANUEL D'INSTRUCTIONS.



N° de série: ....
Date d'achat: ....



SE CONFORME À
UL 60745-1
UL 60745-2-3

CERTIFIÉ À
CAN/CSA-C22.2 No. 60745-1
CAN/CSA-C22.2 No. 60745-2-3



Intertek
3148118

Machine à affûter les patins SSM-2

Félicitations pour votre achat d'une machine à affûter les patins SSM-2.
Nous vous remercions d'avoir choisi un produit SSM Produkt AB.

Pour obtenir d'autres exemplaires de ce manuel, contactez SSM à l'adresse suivante:



SSM PRODUKT AB
Vaksala-Eke
SE-755 94 Uppsala, Sweden

Tel: +46 (0)18 500840
E-mail: ssm.produkt.ab@telia.com
Internet: www.ssmprodukt.com

TABLE DES MATIERES

LIMITATION DE GARANTIE



Etendue de la garantie
La présente garantie couvre tous les défauts de pièces et de main d'œuvre liés à une utilisation normale.

Durée de la garantie
La présente garantie est de deux (2) ans à compter de la date d'achat. Veuillez conserver votre facture d'achat.

Limites de garantie
Tout disfonctionnement dû à un abus, une mauvaise utilisation ou résultant d'événements ou d'effets ne pouvant pas raisonnablement être prévu ou contrôlé (inondation, tremblement de terre, catastrophe naturelle, etc.) n'est pas couvert par la présente garantie. Les problèmes causés aux surfaces dus à une humidité excessive, aux rayures ou à l'abrasion liée à l'utilisation ainsi qu'à l'exposition directe aux éléments ne sont pas couverts.
La réparation ou le remplacement sont les seules options de la présente garantie. SSM Produkt AB (SSM) n'est pas responsable des dommages de toute nature, notamment des dommages secondaires ou indirects.
Les dommages secondaires incluent, sans pour autant être limités à ceux-ci, les dommages tels que la perte de temps et la perte d'utilisation. Les dommages indirects incluent, sans pour autant être limités à ceux-ci, les frais de réparation ou de remplacement de biens endommagés par le disfonctionnement du produit SSM.

Actions correctives
Si votre produit ne peut être réparé, nous le remplacerons sans frais.

Comment accéder au dépannage
Veuillez retourner le produits défectueux accompagné du reçu ou de la facture d'achat. Le dépannage peut être éffectué auprès d'un revendeur de produits SSM ou directement auprès de SSM. Ledit représentant ou SSM réparera ou remplacera votre produit, à sa discrétion.

Application de la garantie dans votre pays ou état
La présente garantie vous donne des droits juridiques précis. Vous pouvez également bénéficier d'autres droits en fonction du pays ou de l'état.

SSM PRODUKT AB SE RESERVE LE DROIT D'APPORTER DES AMELIORATIONS ET DES MODIFICATIONS DE LA CONCEPTION SANS NOTIFICATION PREALABLE.

SSM PRODUKT AB
VAKSALA-EKE, SE-75594, UPPSALA, SWEDEN

AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ GÉNÉRAUX POUR L'OUTIL



AVERTISSEMENT!

Lire tous les avertissements de sécurité et toutes les instructions. Ne pas suivre les avertissements et instructions peut donner lieu à un choc électrique, un incendie et/ou une blessures sérieuse.

Conserver tous les avertissements et toutes les instructions pour pouvoir s'y reporter ultérieurement.

Le terme <outil> dans les avertissements fait référence à votre outil électrique alimenté par le secteur (avec cordon d'alimentation) ou votre outil fonctionnant sur batterie (sans cordon d'alimentation).

Sécurité de la zone de travail

Conserver la zone de travail propre et bien éclairée.
Les zones en désordre ou sombres sont propices aux accidents.

Ne pas faire fonctionner les outils électriques en atmosphère explosive, par exemple en présence de liquides inflammables, de gaz ou de poussières. *Les outils électriques produisent des étincelles qui peuvent enflammer les poussières ou les fumées.*

Maintenir les enfants et les personnes présentes à l'écart pendant l'utilisation de l'outil.
Les distractions peuvent vous faire perdre le contrôle de l'outil.

Sécurité électrique

Il faut que les fiches de l'outil électrique soient adaptées au socle. Ne jamais modifier la fiche de quelque façon que ce soit. Ne pas utiliser d'adaptateurs avec des outils à branchement de terre.
Des fiches non modifiées et des socles adaptés réduiront le risque de choc électrique.

Eviter tout contact du corps avec des surfaces reliées à la terre telles que les tuyaux, les radiateurs, les cuisinières et les réfrigérateurs.
Il existe un risque accru de choc électrique si votre corps est relié à la terre.

Ne pas exposer les outils à la pluie ou à des conditions humides.
La pénétration d'eau à l'intérieur d'un outil augmente le risque de choc électrique.

Ne pas maltraiter le cordon. Ne jamais utiliser le cordon pour porter, tirer ou débrancher l'outil. Maintenir le cordon à l'écart de la chaleur, du lubrifiant, des arêtes ou des parties en mouvement.
Des cordons endommagés ou emmêlés augement le risque de choc électrique.

Si l'usage d'un outil dans un emplacement humide est inévitable, utiliser une alimentation protégée par un dispositif à courant différentiel résiduel (RCD). *L'usage d'un RCD réduit le risque de choc électrique.*

Sécurité des personnes

Rester vigilant, regarder ce que vous êtes en train de faire et faire preuve de bon sens dans votre utilisation de l'outil. Ne pas utiliser un outil lorsque vous êtes fatigué ou sous l'emprise de drogues, d'alcool ou de médicaments.
Un moment d'inattention en cours d'utilisation d'un outil peut entraîner des blessures graves des personnes.

Utiliser un équipement de sécurité. Toujours porter une protection pour les yeux. *Les équipements de sécurité tels que les masques contre les poussières, les chaussures de sécurité antidérapantes, les casques ou les protections acoustiques utilisés pour les conditions appropriées réduiront les blessures de personnes.*

Eviter tout démarrage intempestif. S'assurer que l'interrupteur est en position arrêt avant de brancher l'outil au secteur et/ou au bloc de batteries, de le ramasser ou de le porter. *Porter les outils en avant le doigt sur l'interrupteur ou brancher des outils dont l'interrupteur est en position marche est source d'accidents.*

Retirer toute clé de réglage avant de mettre l'outil en marche.
Une clé laissée fixée sur une partie tournante de l'outil peut donner lieu à des blessures de personnes.

Ne pas se précipiter. Garder une position et un équilibre adaptés à tout moment.
Cela permet un meilleur contrôle de l'outil dans des situations inattendues.

S'habiller de manière adaptée. Ne pas porter de vêtements amples ou de bijoux. Garder les cheveux, les vêtements et les gants à distance des parties en mouvement. *Des vêtements amples, des bijoux ou les cheveux longs peuvent être pris dans des parties en mouvement.*

Si des dispositifs sont fournis pour le raccordement d'équipement pour l'extraction et la récupération des poussières, s' assurer qu'ils sont connectés et correctement utilisés.
Utiliser des collecteurs de poussière peut réduire les risques dus aux poussières.

Utilisation et entretien de l'outil

Ne pas forcer l'outil. Utiliser l'outil adapté à votre application.
L'outil adapté réalisera mieux le travail et de manière plus sûre au régime pour lequel il a éte construit.

Ne pas utiliser l'outil si l'interrupteur ne permet pas de passer de l'état de marche à arrêt et vice versa.
Tout outil qui ne peut pas être commandé par l'interrupteur est dangereux et il faut le réparer.

Débrancher la fiche de la source d'alimentation en courant et/ou le bloc de batteries de l'outil avant tout réglage, changement d'accessoires ou avant de ranger l'outil.
De telles mesures de sécurité préventives réduisent le risque de demarrage accidentel de l'outil.

Conserver les outils à l'arrêt hors de la portée des enfants et ne pas permettre à des personnes ne connaissant pas l'outil ou les présentes instructions de le faire fonctionner.
Les outils sont dangereux entre les mains d'utilisateurs novices.

Observer la maintenance de l'outil. Vérifier qu'il n'y a pas de mauvais alignement ou de blocage des parties mobiles, des pièces cassées ou toute autre condition pouvant affecter le fonctionnement de l'outil. En cas de dommages, faire réparer l'outil avant de l'utiliser. *De nombreux accidents sont dus à des outils mal entretenus.*

Garder affûtes et propres les outils permettant de couper. *Des outils destinés à couper correctement entretenus avec des pièces coupantes tranchantes sont moins susceptibles de bloquer et sont plus faciles à contrôler.*

Utiliser l'outil, les accessoires et les lames etc., conformément à ces instructions, en tenant compte des conditions de travail et du travail à réaliser. *L'utilisation de l'outil pour des opérations différentes de celles prévues pourrait donner lieu à des situations dangereuses.*

Maintenance et entretien

Faire entretenir l'outil par un réparateur qualifié utilisant uniquement des pièces de rechange identiques.
Cela assurera que la sécurité de l'outil est maintenue.

Avertissements de sécurité communs pour les opérations de meulage:

Cet outil électrique est destiné à fonctionner comme meuleuse, ponceuse, brosse métallique, lustreuse ou outil à tronçonner. Lire toutes les mises en garde de securité, les instructions, les illustrations et les spécifications fournies avec cet outil électrique. *Le fait de ne pas suivre toutes les instructions données ci-dessous peut provoquer un choc électrique, un incendie et/ou une blessure grave.*

Les opérations de ponçage, de brossage métallique, de lustrage ou de tronçonnage ne sont pas recommandées avec cet outil électrique. *Les opérations pour lesquelles l'outil électrique n'a pas été conçu peuvent provoquer un danger et causer un accident corporel.*

Ne pas utiliser d'accessoires non conçus spécifiquement et recommandés par le fabricant d'outils. *Le simple fait que l'accessoire puisse être fixé à votre outil électrique ne garantit pas un fonctionnement en toute sécurité.*

La vitesse assignée de l'accessoire doit être au moins égale à la vitesse maximale indiquée sur l'outil électrique.
Les accessoires fonctionnant plus vite que leur vitesse assignée peuvent se rompre et voler en éclat.

Le diamètre extérieur et l'épaisseur de votre accessoire doivent se situer dans le cadre des caractéristiques de capacité de votre outil électrique. *Les accessoires dimensionnés de façon incorrecte ne peuvant pas être protégés ou commandés de manière appropriée.*

Le taille de mandrin des meules, flasques, patins d' appui ou tout autre accessoire doit s'adapter correctement à l'abre de l'outil électrique. *Les accessoires avec alésages centraux ne correspondant pas aux éléments de montage de l'outil électrique seront en déséquilibre, viberont excessivement, et pourront provoquer une perte de cântrole.*

Ne pas utiliser d'accessoire endommagé. Avant chaque utilisation examiner les accessoires comme les meules abrasives pour détecter la présence éventuelle de copeaux et fissures, les patins d'appui pour détecter des traces éventuelles de fissures, de déchirure ou d'usure excessive, ainsi que les brosses métalliques pour détecter des fils desserrés ou fissures. Si l'outil électrique ou l'accessoire a subiune chute, examiner les dommages éventuels ou installer un accessoire non endommagé. Apres examen et installation d'un accessoire, places-vous ainsi que les personnes présentes à distance du plan de l'accessoire rotatif et faire marcher lóutil électrique à vitesse maximale à vide pendant 1 min.
Les accessoires endommagés seront normalement détruits pendant cette période déssai.

AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ GÉNÉRAUX POUR L'OUTIL

Porter un équipement de protection individuelle. En fonction de l'application, utiliser un écran facial des lunettes de sécurité ou des verres de securité. Le cas échéant, utiliser un masque antipoussières, des protections auditives, des gants et un tablier capables d'arrêter les petits fragments abrasifs ou des pièces à usiner.
La protection oculaire doit être capable d'arrêter les débris volants produits par les diverses opérations. Le masque antipoussières ou le respirateur doit être capable de filter les particules produites par vos travaux. L'exposition prolongée aux bruits de forte intensité peut provoquer une perte de l'audition.

Maintenir les personnes presentes à une distance de sécurité par rapport à la zone de travail. Toute personne entrant dans la zone de travail doit porter un équipement de protection individuelle.
Des fragments de pièce à usiner ou d'un accessoire cassé peuvent être projetés et provoquer des blessures en dehors de la zone immediate d'operation.

Tenir l'outil uniquement par les surfaces de préhension isolantes, pendant les opérations au cours desquelles l'accessoire coupant peut être en contact avec des conducteurs cachés ou avec son propre câble.
Le contact de l'accessoire coupant avec un fil <sous tension> peut également mettre <sous tension> les parties métalliques exposées de l'outil électrique et provoquer un choc électrique sur l'opérateur.

Placer le câble éloigné de l'accessoire de rotation. *Si vous perdez le cŏntrole, le cable peut être coupé ou subir un accroc et votre main ou votre bras peut être tire dans l'accessoire de rotation.*

Ne jamais reposer l'outil électrique avant que l'accessoire náit atteint un arrêt complet.
L'accessoire de rotation peut agripper la surface et arracher l'outil électrique hors de votre contrôle.

Ne pas faire fonctionner l'outil électrique en le portant sur le côte.
Un contact accidentel avec l'accessoire de rotation pourrait accrocher vos vêtements et attirer l'accessoire sur vous.

Nettoyer régulièrement les orifices d'aération de l'outil électrique. *La ventilateur du moteur attirera la poussière à l'intérieur du boîtier et une accumulation excessive de poudre de métal peut provoquer de dangers électriques.*

Ne pas faire faonctionner l'outil électrique à proximité de materiaux inflammables.
Des étincelles pourraient enflammer ces matériaux.

Ne pas utiliser dáccessoires qui nécessitent des réfrigérants fluides.
L'utilisation d'eau ou d'autres réfrigérants fluides peut aboutir à une électrocution ou un choc électrique.

Rebonds et mises en garde correspondantes

Le rebond est une réaction soudaine au pincement ou à l'accrochage d'une meule rotative, d'un patin d'appui, d'une brosse ou de tout autre accessoire. Le pincement ou l'accrochage provoque un blocage rapide de l'accessoire en rotation qui, à son tour, contraint l'outil électrique hors de cǒntrole dans le sens opposé de rotation de l'accessoire au point du grippage.

Par example, si une meule abrasive est accrochée ou pincée par la pièce à usiner, le bord de la meule qui entre dans le point de pincement peut creuser la surface du matériau, provoquant des sauts ou l'expulsion de la meule. La meule peut sauter en direction de l'opérateur ou encore en s'en éloignant, selon le sens du mouvement de la meule au point de pincement. Les meules abrasives peuvent également se rompre dans ces conditions.

Le rebond résulte d'un mauvais usage de l'outil et/ou de procédures ou de conditions de fonctionnement incorrectes et peut être évité en prenant les précautions appropriées spécifiées ci-dessous.

Maintenir fermement l'outil électrique et placer votre corps et vos bras pour vous permettre de résister aux forces de rebond. Toujours utiliser une poignée auxiliaire, le cas échéant, pour une maîtrise maximale du rebond ou de la réaction de couple au cours du demarrage.
L'opérateur peut maîtriser les couples de réaction ou les forces de rebond, si les précautions qui s'imposent sont prises.

Ne jamais placer votre main à proximité de l'accessoire en rotation.
L'accessoire peut effecteur un rebond sur votre main.

Ne pas vous placer dans la zone où l'outil électrique se déplacera en cas de rebond.
Le rebond pousse l'outil dans le sens opposé au mouvement de la meule au point d'accrochage.

Apporter un soin particulier lors de travaux dans les coins, les arêtes vives etc. Eviter les rebondissement et les accrochages de l'accessoire. *Les coins, les arêtes vives ou les rebondissements ont tendance à accrocher l'accessoire en rotation et à provoquer une perte de contrôle ou un rebond.*

Ne pas fixer de chaîne coupante, de lame de sculpture sur bois, de chaîne coupante ni de lame de scie dentée.
De telles lames provoquent des rebonds fréquents et des pertes de contrôle.

RÈGLES DE SÉCURITÉ PARTICULIÈRES ET SYMBOLES





AVERTISSEMENT!





LISEZ LE MANUEL D'UTILISATION AVANT DE COMMENCER A UTILISER LA MACHINE



PROTECTION DES YEUX ET DES OREILLES OBLIGATOIRE

La machine ne doit être utilisée que pour affûter des lames de patins. Fixez toujours le patin dans le porte-patin. Ne tenez JAMAIS le patin en cours d'affûtage uniquement avec les mains.
Il est important de soutenir correctement la pièce afin d'obtenir le meilleur résultat possible, réduire les risques de blessures et les pertes de contrôle.

Vérifiez que le capot de protection de la meule se referme correctement avant d'utiliser la machine afin de réduire les risques liés aux débris volants. Gardez les mains et le corps éloignés de la meule.
Le contact avec la meule ou des pièces d'une meule qui explose peuvent causer des blessures graves.

Utilisez exclusivement des meules agréées par SSM Produkt AB. Utilisez des meules de taille et forme appropriées. Les meules non agréées peuvent être dangereuses !

Vérifiez que la meule est correctement fixée.
Lors de la fixation de la meule, n'utilisez jamais de bride, rondelle ou écrou endommagé ou inadapté.
La bride et sa rondelle ont été spécialement conçues pour la machine, afin d'assurer un fonctionnement optimal et sûr.

Mises en garde de sécurité spécifiques aux opérations de meulage et de tronconnage abrasif:

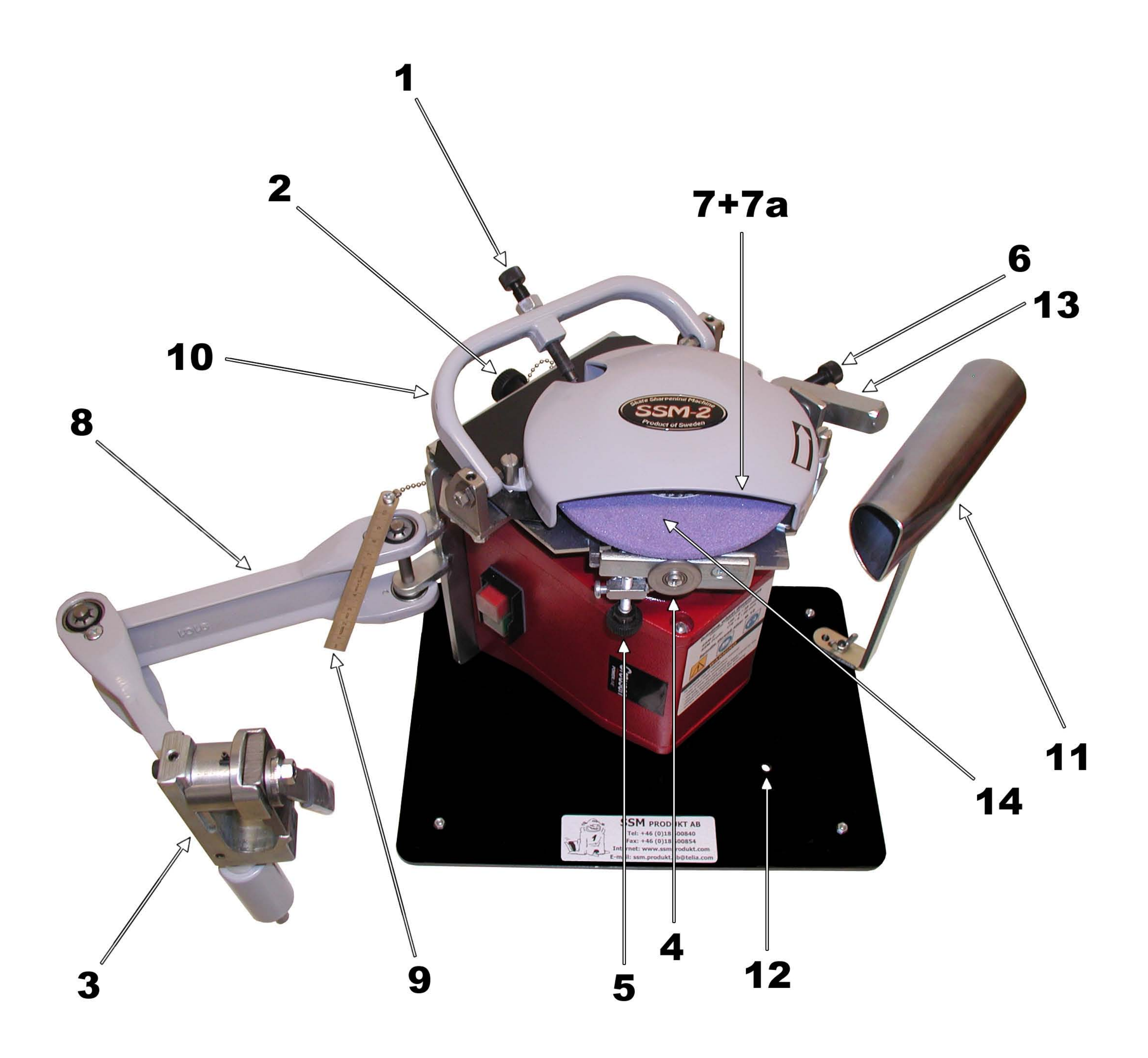
Utiliser uniquement des types de meules recommandés pour votre outil électrique et le protecteur spécifique conçu pour la meule choisie. *Les meules pour lesquelles l'outil électrique n'a pas été conçu ne peuvent pas être protégées de façon satisfaisante et sont dangereuses.*

Le protecteur doit être solidement fixé à l'outil électrique et placé en vue d'une sécurité maximale, de sorte que l'opérateur soit exposé le moins possible à la meule.
Le protecteur permet de protéger l'opérateur des fragments de meule cassée et dún cantact accidentel avec la meule.

Les meules doivent être utilisées uniquement pour les applications recommandées. Par example: ne pas meuler avec le côte de la meule à tronçonner.. *Les meules à tronçonner abrasives sont destinées au meulage périphérique, l'application de forces latérrales à ces meules peut les briser en éclats.*

Toujours utiliser des flasques de meule non endommagés qui sont de taille et de forme correctes pour la meule avec choisie. *Des flasques de meule appropriés supportent la meule réduissantainsi la possibilité de rupture de la meule. Les flasques pour les meules à tronçonner peuvent être différents des autres flasques de meule.*

Ne pas utiliser de meules usées d'outils électriques plus grands. *La meule destinée à un outil électrique plus grand n'est pas appropriée pour la vitesse plus élevée d'un outil plus petit et elle peut éclater.*



1. Diamant pour affûtage creux
2. Vis de réglage
3. Porte-patin
4. Cylindre de support de lame
5. Vis de réglage de la hauteur
6. Diamant pour affûtage plat
7. Capot de protection

7a. Avant du capot de protection

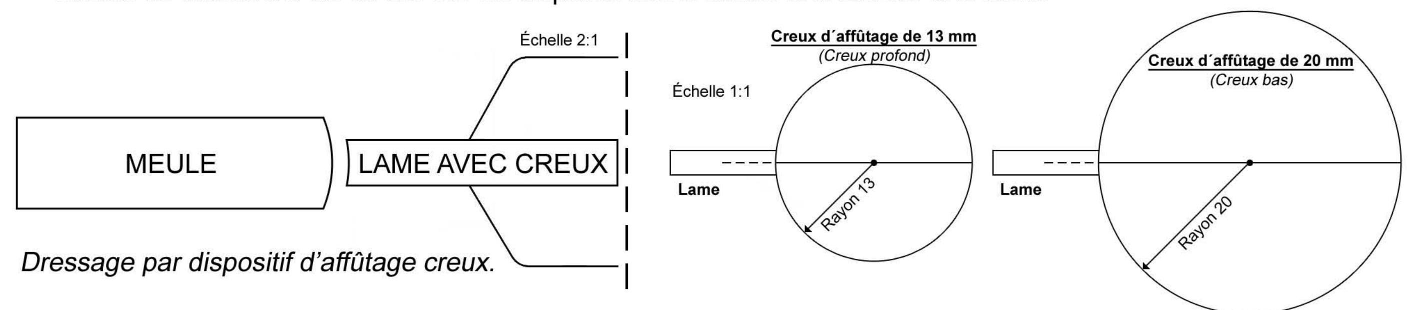
8. Bras de guidage
9. Règle
10. Dispositif d'affûtage creux
11. Tube d'évacuation
12. Orifice de montage
13. Dispositif d'affûtage plat
14. Meul

DESCRIPTION FONCTIONNELLE (suite)

La machine est destinée à donner le tranchant final aux lames de patins (plates ou concaves). Cette opération consiste à déplacer manuellement la lame du patin (installée dans un porte-patin) le long d'une meule tournante convenablement taillée. La structure ouverte de la machine permet une surveillance constante et facile du processus d'affûtage.

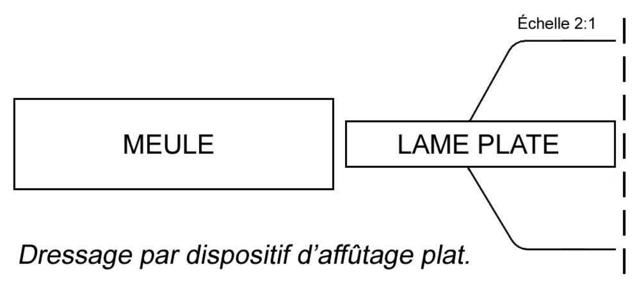
La machine est conçue à partir d'une meuleuse électrique modifiée, à laquelle est relié un bras de guidage. Le moteur électrique est fixé à une base. Cette base doit toujours rester horizontale. L'axe du moteur électrique sera alors vertical. Les éléments suivants sont montés sur l'axe dans cet ordre: une bride, une meule, une rondelle de bride, une pièce d'équilibrage et un écrou de serrage. L'ensemble est partiellement recouvert d'un capot de protection.

1. Le diamant destiné aux creux est utilisé pour dresser la meule et est inséré dans le dispositif d'affûtage creux (10).
2. Une vis de réglage permet de déplacer le dispositif d'affûtage creux (10) vers l'intérieur ou l'extérieur. Cette opération est réalisée en la vissant dans le sens des aiguilles d'une montre (vers l'extérieur) ou dans le sens contraire (vers l'intérieur).
3. Le porte-patin permet de maintenir le patin. Placez la lame du patin entre les mâchoires supérieure et inférieure. Tournez la poignée pour faire monter ou descendre la mâchoire supérieure.
4. Le cylindre de support de lame permet d'obtenir le centrage du creux de lame, en contrôlant la position verticale du porte-patin (3). Pour l'affûtage d'un creux de lame, placez celle-ci au-dessus du cylindre.
5. La vis de réglage de la hauteur permet de monter ou de descendre le cylindre de support de lame (4). Cette opération est réalisée en la vissant dans le sens des aiguilles d'une montre (vers le haut) ou dans le sens contraire (vers le bas). Pour descendre le cylindre, appuyez sur le bras sur lequel il est monté.
6. Le diamant destiné à l'affûtage plat est utilisé pour dresser la meule et est inséré dans le dispositif d'affûtage plat d'affûtage plat (13).
7. Le capot est une protection en cas de bris d'une meule. Il empêche également les étincelles de se répandre. Le capot est maintenu en haut par trois écrous.
8. Le bras de guidage est un bras horizontal souple. Placez le porte-patin (3) dans le manchon en plastique sur le bras avant.
9. La règle (en mm) sert lors des mesures sur le dispositif d'affûtage creux (10). Mesurez la distance entre la tête du diamant et le support diamant; la distance représente le creux obtenu sur votre patin. Voir la section « REGLAGES ».
10. Le dispositif d'affûtage creux est équipé d'un diamant pour dresser la meule. Fixez le diamant à l'aide de l'écrou. Utilisez un diamant D-80 ou SD-80. Ce dispositif sert à affûter le creux sur une lame.



Dressage par dispositif d'affûtage creux.

11. Le tube d'évacuation collecte les étincelles et autres débris liés au meulage et à l'ébarbage. Fixez-le sur le support à l'aide de l'écrou à ailettes à l'angle voulu, puis reliez un extracteur de poussières approprié.
12. L'orifice de montage peut être utilisé pour fixer la machine à la surface sur laquelle elle est posée. Utilisez une vis pour ce faire.
13. Le dispositif d'affûtage plat est équipé d'un diamant pour dresser la meule. Utilisez un diamant SD-50, SD-80 ou D-80. Ce dispositif sert à affûter la lame plate du patin à plat.



Dressage par dispositif d'affûtage plat.

14. La meule tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et permet d'affûter une lame à plat. Utilisez une meule S-2/HP70, S-2/ME60, S-2/KB80, S-2/KB60 ou S-2/60.

MONTAGE

Votre affûteuse à patins SSM-2 est fournie complète, et protégée dans son carton de livraison. Enlevez toutes les pièces du carton et vérifiez qu’elles n’ont pas été endommagées au cours de l’expédition. Votre carton SSM-2 doit contenir les éléments suivants:

DESCRIPTION	PIECE	QUANTITE
Manuel d’instructions	SSM-2 Manual.etl.fr	1
Tube d’évacuation	UT	1
Porte-patin	H-5, H-8 ou H-10	1
Tournevis à 6 pans	AS 2.5 mm	1
Tournevis à 6 pans	AS 4 mm	1
Clef double	DEW 8,10 mm	1

Avant de commencer:



ATTENTION!

SI POSSIBLE, DEBRANCHEZ TOUJOURS L’AFFUTEUSE A PATINS DE LA SOURCE D’ALIMENTATION AVANT D’EFFECTUER LES REGLAGES.

Installez la machine sur une surface plane et stable.
Vous pouvez fixer la machine à l’aide d’une vis en utilisant l’orifice (12) dans la base.

La machine est fournie avec une meule montée et équilibrée.
Reportez-vous à la section MAINTENANCE: REMPLACEMENT ET EQUILIBRAGE DE LA MEULE (page 12) pour remplacer ou équilibrer la meule.

La meule et le diamant sont réglés pour un rayon de profondeur du creux d’affûtage de 20 mm lorsqu’ils sortent de SSM Produkt AB. Reportez-vous à la section FONCTIONNEMENT: REGLAGES (page 9) pour modifier le rayon.

ASSUREZ-VOUS QUE LE DIAMANT NE TOUCHE PAS LA MEULE LORS DE LA MISE EN MARCHE DE LA MACHINE Si nécessaire, repositionnez le diamant en le reculant.
Pour le diamant (6), vissez-le directement. Pour le diamant (1), vissez-le sur la vis de réglage (2).

ASSUREZ-VOUS QUE LE CYLINDRE DE SUPPORT DE LAME NE TOUCHE PAS LA MEULE LORS DU DEMARRAGE DE LA MACHINE Suivez les instructions de la section FONCTIONNEMENT: REGLAGES (page 9) pour repositionner le cylindre de support de lame si nécessaire.

Montez le tuyau d’évacuation (11) et reliez-le à un extracteur de poussières approprié. Vous réduirez ainsi la quantité d’étincelles et de débris. Pour une meilleure protection, utilisez un masque facial approprié couvrant la bouche et le nez.

Veillez à porter des protections oculaires et auditives lorsque vous utilisez la machine.

REGLAGES avant affûtage

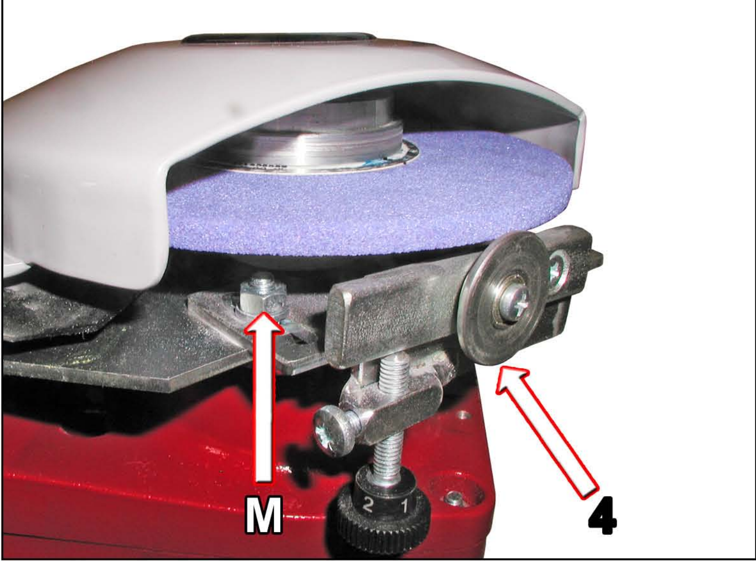
Equilibrage de la meule

Remplacez la meule et équilibrez-la si nécessaire (Voir la section MAINTENANCE: REMPLACEMENT ET EQUILIBRAGE DE LA MEULE).

Réglage de l'emplacement du cylindre de support de lame

Réglez la position du cylindre de support de lame (4) si nécessaire. Il doit être aussi proche que possible de la meule, sans la toucher. De fait, la meule rétrécissant au fur et à mesure des dressages (ou étant plus grosse lors de son remplacement), il convient de repositionner le cylindre. Pour ce faire, vous devez d'abord desserrer l'écrou (M) sur la gauche du support de cylindre. (Evitez la vis sur la droite, traversant le ressort plat). Vous pouvez à présent déplacer le support du cylindre en le poussant doucement ou en tapotant dessus. Lorsqu'il est en position correcte, resserrez l'écrou. (Assurez-vous que le cylindre ne touche pas la meule).

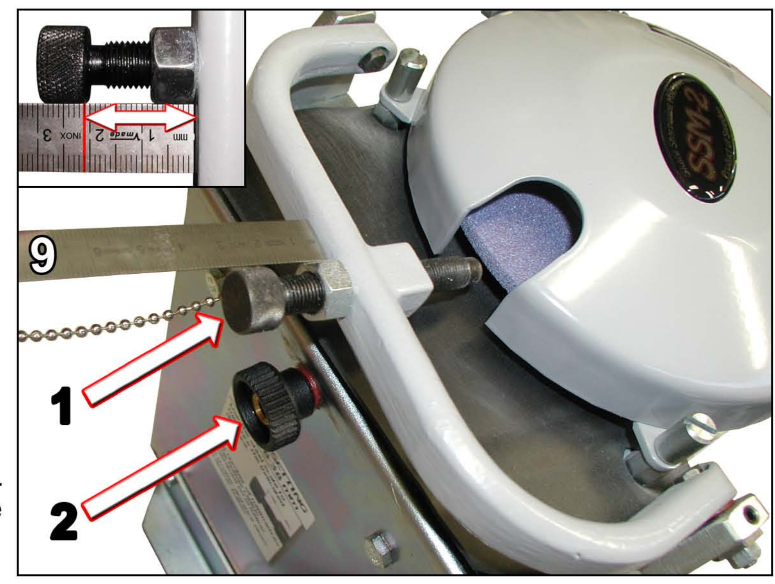
A



Dressage de la meule


Pour le dressage pour un affûtage en creux, utilisez le diamant (1) du dispositif (10). Réglez le creux en vissant ou dévissant le diamant, jusqu'à arriver à la position voulue. Utilisez la règle (9) pour mesurer l'écart entre l'intérieur de la vis à diamant (D-80 ou SD-80) et le support (voir la figure B). L'écart se situe entre 8 et 38 mm. Bloquez le diamant en serrant l'écrou sur la vis à diamant.
Lorsque vous dressez la meule, elle s'use et diminue de volume. Utilisez la vis de réglage (2) pour déplacer l'ensemble à l'aide du support diamant. Effectuez des déplacements de faible ampleur tout en tournant plusieurs fois le support diamant vers le haut et le bas au cours du dressage. Le dressage doit être effectué en douceur afin de ne pas endommager le diamant ou la meule.

B



Pour un dressage plat, utilisez le diamant (6). Vissez le diamant vers l'intérieur petit à petit, tout en tournant le dispositif d'affûtage plat (13) afin que le diamant se déplace vers le haut et le bas de la meule. Les derniers mouvements doivent correspondre au dressage. Effectuez doucement le dressage.

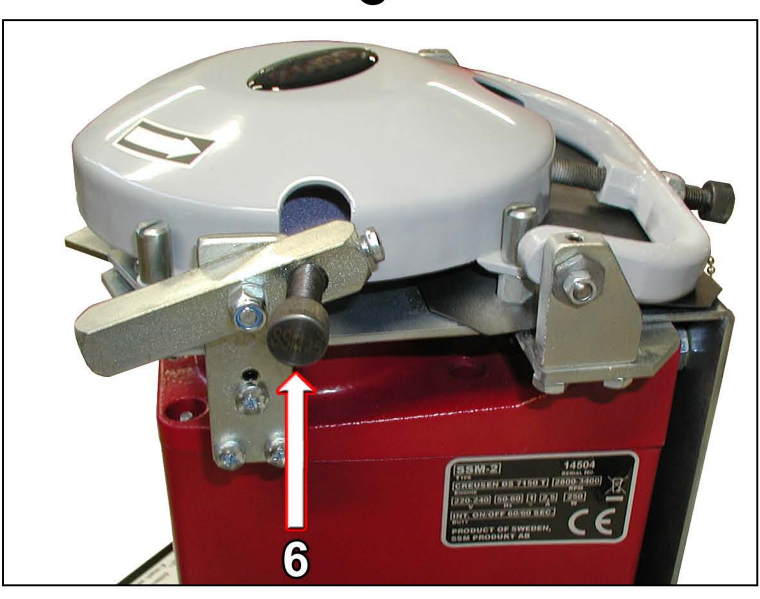
Réglage de la hauteur du cylindre de support de lame

Lors d'un affûtage en creux, vous devez vous assurer que le creux sera centré sur la lame du patin. Un réglage sera nécessaire si l'épaisseur de la lame a changé.
Voir la section CENTRAGE DE LA LAME LORS D'UN AFFUTAGE EN CREUX à la page suivante.

Réglage de l'angle du dispositif de d'affûtage plat

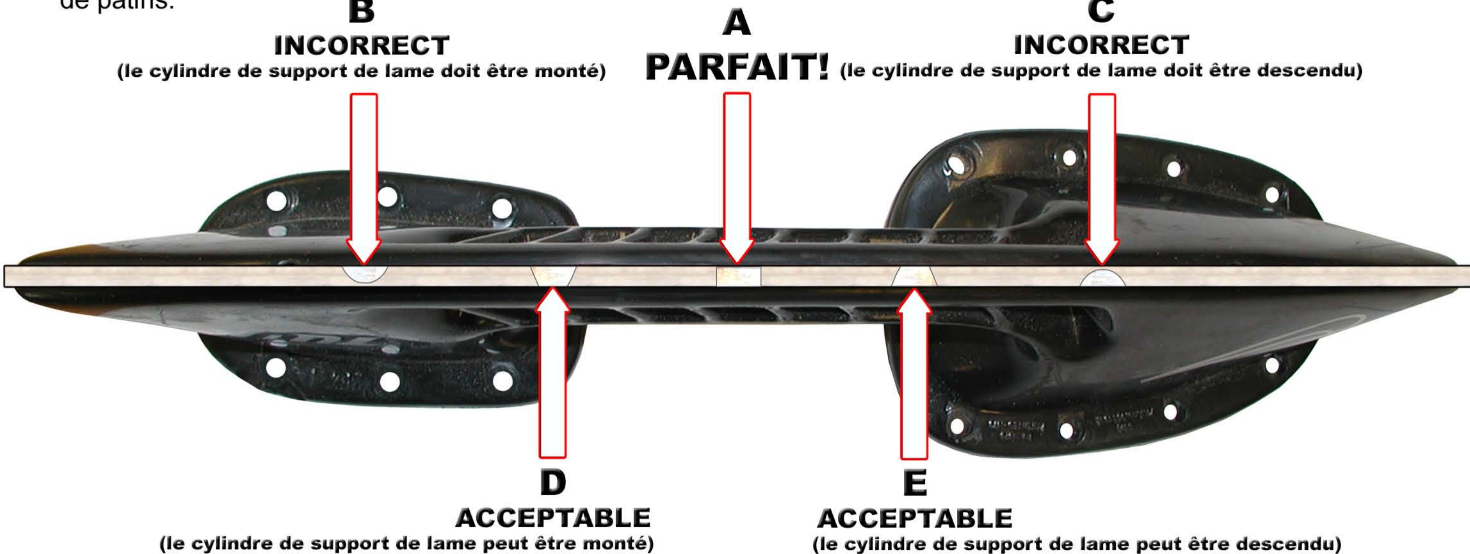
Cette opération ne devrait pas être nécessaire. Toutefois, la procédure est décrite à la section REGLAGE DU DISPOSITIF D'AFFUTAGE PLAT à la plage suivante.

C



CENTRAGE DE LA LAME LORS D'UN AFFUTAGE EN CREUX

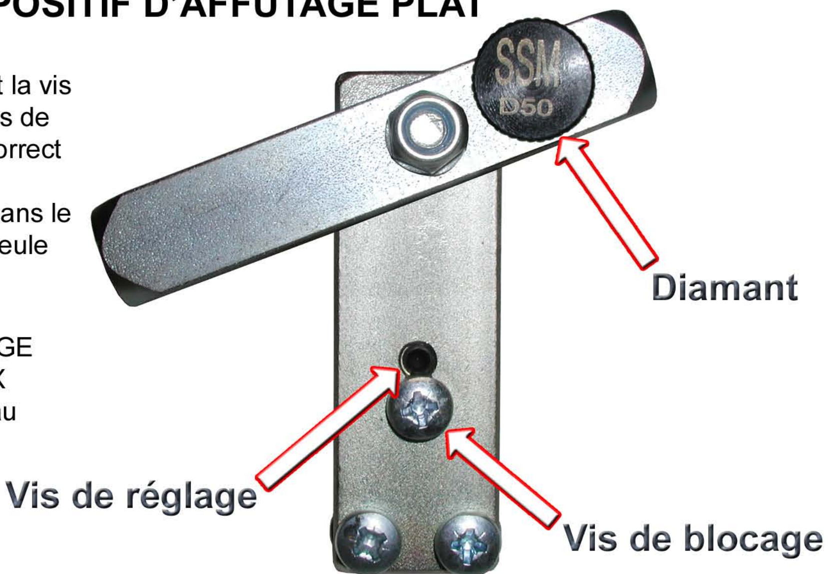
Il est important de centrer le creux sur la lame.
Une fois la meule correctement dressée, placez le patin dans le porte-patin en orientant, par exemple, l'avant sur la gauche. Déplacez plusieurs fois la lame d'avant en arrière contre la meule. Enlevez le patin et remettez-le dans le porte-patin, l'avant vers la droite. (La lame est à présent à l'envers). Mettez doucement la lame en contact avec la meule afin d'obtenir une légère marque de meulage. Si la marque correspond au creux (repère A), ceci signifie que le cylindre de support est correctement réglé. Si la marque couvre la partie inférieure de la lame (repère C ou E), le cylindre est trop haut. Abaissez le cylindre. Si la marque couvre la partie supérieure (repère B ou D), montez-le. La raison pour laquelle vous devez effectuer de temps en temps ce réglage tient à la différence d'épaisseur des lames de patins.



RÉGLAGE DU DISPOSITIF D'AFFUTAGE PLAT

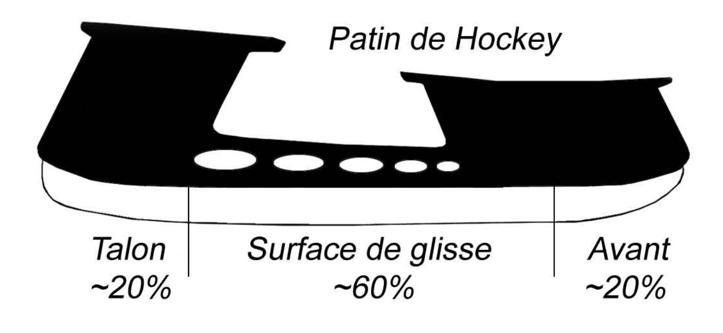
Le dispositif d'affûtage plat est réglé en desserrant la vis de blocage et en corrigeant l'angle à l'aide de la vis de réglage (vis à six pans). Vous obtiendrez l'angle correct de la manière suivante:
Taillez la meule. Affûtez un patin, puis tournez-le dans le porte-patin et mettez la lame en contact avec la meule afin d'obtenir une petite marque.

Comparez au résultat décrit à la section CENTRAGE DE LA LAME LORS D'UN AFFUTAGE EN CREUX ci-dessus. Si vous obtenez une marque similaire au repère B ou C, l'angle est incorrect. Effectuez le réglage et essayez à nouveau.



INFORMATIONS SUR LES LAMES DE PATINS

Le patin peut être divisé en zones, comme ci-dessous.





AFFUTAGE DU PATIN (conseils)

Taillez la meule

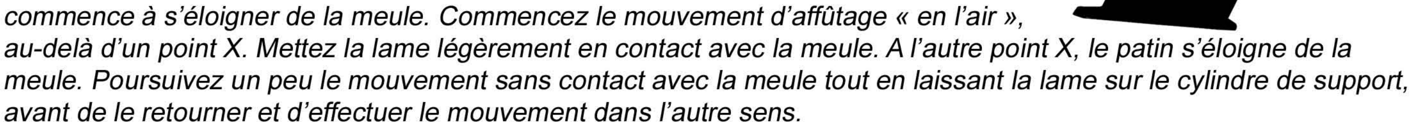
Branchez la machine et mettez-la en marche. Utilisez le diamant (1 ou 6) pour dresser la meule de manière à donner la forme voulue à la lame (plate ou avec le creux voulu). Si la meule semble émoussée, vous devez la tailler même si la forme ne doit pas changer.

Creux: Patins de hockey sur glace et artistiques. *Plat: Patins de bandy et nordiques.*

Corrigez tous les dommages sur la lame du patin

Vérifiez si la lame du patin comporte des dommages. Si un dommage important est repéré, utilisez une pierre à aiguiser pour obtenir une forme identique des deux côtés de la lame.

Fixez le patin dans le porte-patin (3). Affûtez-le au moins deux fois en appliquant une pression constante contre la meule, comme le montre la figure:

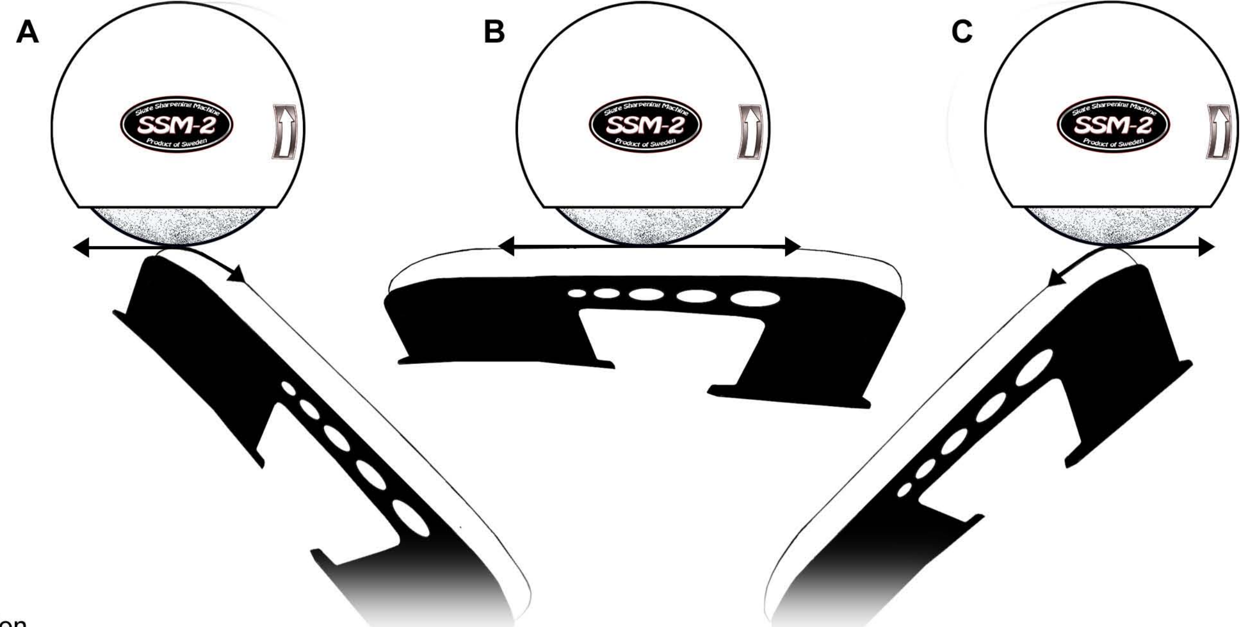


Lors de l'affûtage, faites glisser le long d'une ligne droite (PQ sur la figure). Faites glisser la lame vers l'avant et l'arrière, dans la direction indiquée par les flèches. Les deux points « X » sur la figure indiquent l'emplacement où la lame commence à s'éloigner de la meule. Commencez le mouvement d'affûtage « en l'air », au-delà d'un point X. Mettez la lame légèrement en contact avec la meule. A l'autre point X, le patin s'éloigne de la meule. Poursuivez un peu le mouvement sans contact avec la meule tout en laissant la lame sur le cylindre de support, avant de le retourner et d'effectuer le mouvement dans l'autre sens.

Vérifiez l'absence de tout dommage résiduel. Dans le cas contraire, recommencez l'opération jusqu'à disparition du dommage ou de l'usure

Affûtage final

Lorsque tout dommage a disparu de la lame, affûtez lentement et légèrement l'ensemble de la lame, y compris les extrémités arrondies. Exercez une petite pression pour obtenir un meilleur fini et éviter d'enlever trop de matière au niveau des extrémités arrondies. Effectuez le mouvement présenté ci-dessous en une seule séquence A+B+C ou C+B+A. N'oubliez pas d'effectuer le mouvement B en ligne droite.



Finition

Enlevez les déchets d'abrasion en passant une pierre à aiguiser plate environ deux fois de chaque côté de la lame.

ATTENTION!

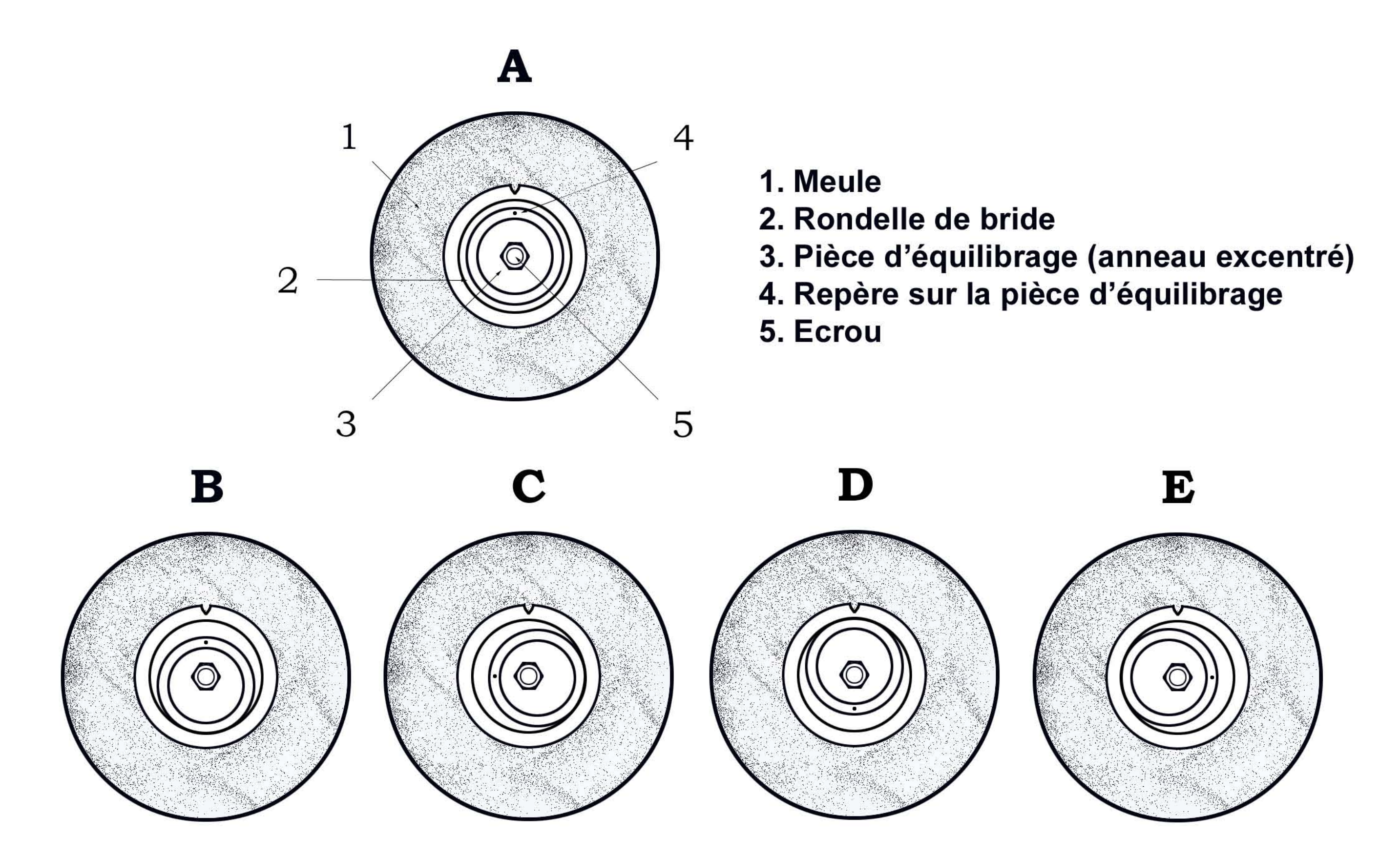
Lors d'un affûtage en creux, assurez-vous que la lame reste toujours en contact avec le cylindre de support de lame (4).

Ne déplacez pas le patin trop lentement le long de la meule et n'appliquez pas une pression trop importante. La lame peut être « brûlée » en raison d'une trop grande chaleur locale!

Lors de l'affûtage, gardez les mains sur le patin, et non sur le porte-patin.

Ne transmettez pas le poids de vos mains au porte-patin. Dans le cas contraire, la lame déviera du plan horizontal.

REMPLACEMENT ET EQUILIBRAGE DE LA MEULE



(1) Vérifiez tout d'abord l'absence de fendillements sur la meule. Maintenez la meule à l'aide d'un doigt (par le trou central) et tapotez-la. En écoutant le son vous pouvez vérifier si elle est ou non fendillée. Enlevez le capot de protection, l'écrou, la pièce d'équilibrage, la rondelle de bride et l'ancienne meule. (Pour éviter le voilage de la meule, nettoyez soigneusement la bride, la rondelle et la surface de montage de la meule avant de la mettre en place). Installez la nouvelle meule au-dessus de la bride. Placez la rondelle de la bride puis la pièce d'équilibrage au-dessus (en position neutre, c'est-à-dire centrée avec le repère à 12 heures). Serrez l'écrou avec la meule, en plaçant un repère choisi par vous dans la direction « 12 heures ». Mettez le moteur en marche et dressez la meule avec un diamant. N'oubliez pas de remettre le capot de protection! Si la meule vibre, effectuez un réglage selon les instructions suivantes. (La meule transmet des vibrations à l'ensemble de la machine. Celles-ci sont particulièrement sensibles à l'extrémité du bras de guidage sur le porte-patin).

(2) Arrêtez le moteur et orientez la meule à 12 heures. Desserrez l'écrou et déplacez la pièce d'équilibrage vers 6 heures (c'est-à-dire en l'excentrant). Serrez l'écrou et remettez le moteur en marche. Souvenez-vous des vibrations de la meule (figure B).

(3) Recommencez l'étape (2), en plaçant le repère aux positions 9 heures, 6 heures et 3 heures. L'excentricité de la pièce d'équilibrage doit être conservée (Figures C, D, E).

(4) Si les vibrations diminuent à l'une des positions, tournez la pièce d'équilibrage de manière à placer le repère dans cette direction. Si deux directions impliquent de plus faibles vibrations que les autres, placez le repère entre les deux. Resserrez la meule avec la pièce d'équilibrage ainsi réglée. Mettez le moteur en marche et dressez la meule. Si la meule continue à vibrer, effectuez un réglage plus précis.

(5) Si un réglage plus précis est nécessaire, déplacez un peu la pièce d'équilibrage afin de la recentrer ou de l'excentrer légèrement ou modifier un peu la direction de son repère. Mettez le moteur en marche, dressez la meule et observez si les vibrations ont diminué. Cette procédure doit être effectuée par tâtonnements. Le réglage doit pouvoir se poursuivre jusqu'à ce que les vibrations aient pratiquement disparu.

DEPANNAGE

Si la machine est correctement utilisée et réservée aux patins, un dépannage sera rarement nécessaire. Toutefois, la meule et les diamants doivent être régulièrement changés. La meule doit être remplacée lorsque l'écart entre son diamètre extérieur et le bord (7a) du capot de protection a diminué d'environ 10 mm. (Lorsque le diamètre de la meule est inférieur à 120 mm, la meule doit être remplacée pour donner de bons résultats). Pour conserver la capacité de la machine et continuer à obtenir de bons résultats, gardez toujours la machine propre. Nettoyez l'extérieur. Enlevez la poussière à l'aide d'une brosse souple si nécessaire.

ATTENTION! Un entretien complet doit toujours être effectué par un technicien qualifié. Si vous assurez vous-même la maintenance (par ex. le remplacement des meules ou des diamants) veillez à débrancher le cordon électrique. Pour éviter les accidents, tous les travaux sur les parties électriques ne doivent être effectués que par un technicien qualifié.

Pour les outils ayant une fixation du type Y: si le remplacement du câble d'alimentation est nécessaire, cela doit être réalisé par le fabricant ou son agent pour éviter un danger.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES ET DIMENSIONS

HAUTEUR (sans porte-patin ni tube d'évacuation):	**320 mm (12.6 pouce)**
LARGEUR (sans porte-patin ni tube d'évacuation):	**250 mm (9.9 pouce)**
LONGUEUR (sans porte-patin ni tube d'évacuation):	**350 mm (13.8 pouce)**
POIDS (sans porte-patin ni tube d'évacuation):	**14.8 kg (32.6 livres)**
PUISSANCE:	**250 W**
TENSION:	**110-120 V**
FREQUENCE:	**AC (monophasé) 50-60 Hz**
t/mn MAXI:	**2800-3400 RPM**
TYPE DE LA MEULE:	**Type S-2 de SSM**
DIMENSIONS DE LA MEULE:	**150 * 6 * 38 mm**
(Diamètre x épaisseur x mandrin)	**(approximativement 5.9 * 0.24 * 1.5 pouce)**
DIAMANT:	**Pour affûtage plate: SD-50, SD-80 ou D-80.**
	Pour affûtage en creux: SD-80 ou D-80.

LA MACHINE EST DESTINEE A UN USAGE NON CONTINU (60s de marche / 60s d'arrêt).
Elle est également disponible en version 220-240 V CE agréée.

Votre distributeur SSM Produkt AB:

SSM of North America
Scott Corwin
960 Carrs Pond Road
East Greenwich, RI 02818, USA
Phone: USA code +(401) 556-1500
E-mail: sharpen@ssmofnorthamerica.com
Internet: http://ssmofnorthamerica.com/

ACCESSORIES

GRINDING WHEELS

S-2/60



Pink
Grit size 60
Standard wheel

S-2/HP70



Yellow
Grit size 70: special
For professional teams

S-2/ME60



Pink/purple
Grit size 60: ceramic
Excellent on all steels

S-2/KB80



Light blue
Grit size 80: ceramic
For professional teams

DIAMOND DRESSERS



D-80



Natural diamond
For:
Pivot device &
Flat surface device

SD-80



Synthetic diamond
For:
Pivot device &
Flat surface device

SD-50



Synthetic diamond
For:
Flat surface device

WHETSTONES OR HAND HONES

B-SSM

From silicon carbide
One fine grit size
Size: 75x18x10 mm

BB-SSM



From silicon carbide
Same mixture as B-SSM
Size: 75x25x10 mm

CB-SSM





From aluminum oxide
Two different grit sizes
Size: 75x18x10 mm

DB-SSM



Diamond hand hone
Precision tool
Handle with care!
Size: 75x25x5.5 mm

EXHAUST SYSTEMS

U-840



Welding fume exhaust
Very high quality
Uses the U-324 filter

NQS-500





Dust extractor
Very powerful and quiet motor
Uses a cyclone intake

ACCESSORIES

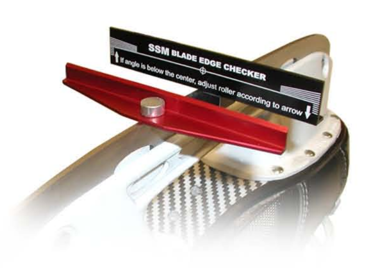
EQUIPMENT

V-2



Transport case for SSM-2
Size: 420x330x360 mm
Very durable to thrusts

BEC



Blade Edge Checker:
Controls that a sharpening is centered on the skate blade.

SKR



Blade Straightener:
Used to straighten a bent skate blade.

SKATE HOLDERS

H-5



Original skate holder
For:
Ice hockey and Bandy
(not small childrens skates)

H-7



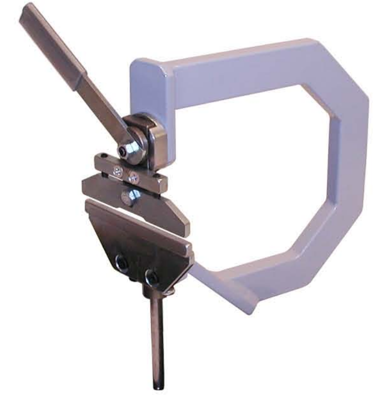
Goalie skate holder
For:
All goalie skates

H-8



Universal skate holder
For:
All skates (except some figure skates and tour skates)

H-10



Universal skate holder
For:
All skates (except some figure skates and large goalie skates)

H-10 S



Figure skate holder
For:
Figure skates and special ones (like Matrix and Paramount)